

# Work Order ID: 53188

October 26, 2009 11:26:11 AM



Page 1

Item ID: D3186-1M  
Revision ID: E  
Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00  
Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:  
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CZ  
QC:

Date: 09/10/26 Tooling:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Date:

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

D3186	Rev E
-------	-------

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10640 Description: D3186-1M Door Supplier: Delastek. Conformity Certificate and Process sheet required

CZ 09/10/26 ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

09/12/14 ①

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

8/26/13

④

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 53188

October 26, 2009 11:26:11 AM



Page 2

Item ID: D3186-1M  
Revision ID: E  
Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00



Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: consoles

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

RT 10 - 04 - 13

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/04/14

BS 10-4-13

(1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

October 26, 2009 11:26:11 AM

Page 1

Work Order ID: 53188

Parent Item: D3186-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH



Comments:

Start Date: 10/26/09

Required Date: 11/04/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevE  Spacepod Door		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000 		10/12/09	①

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

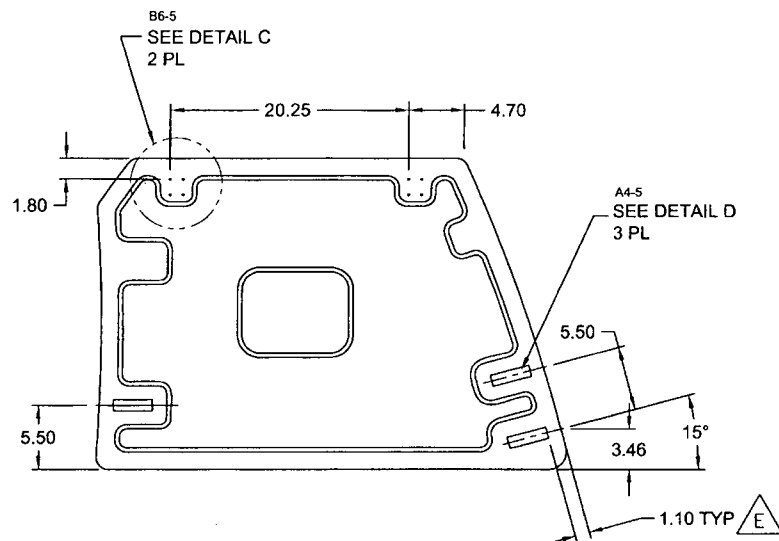
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1



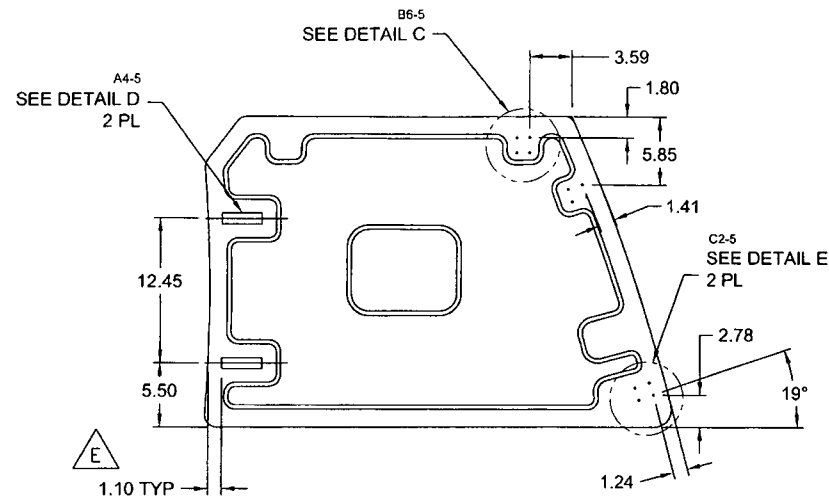
**D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

NOTES:

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 53183

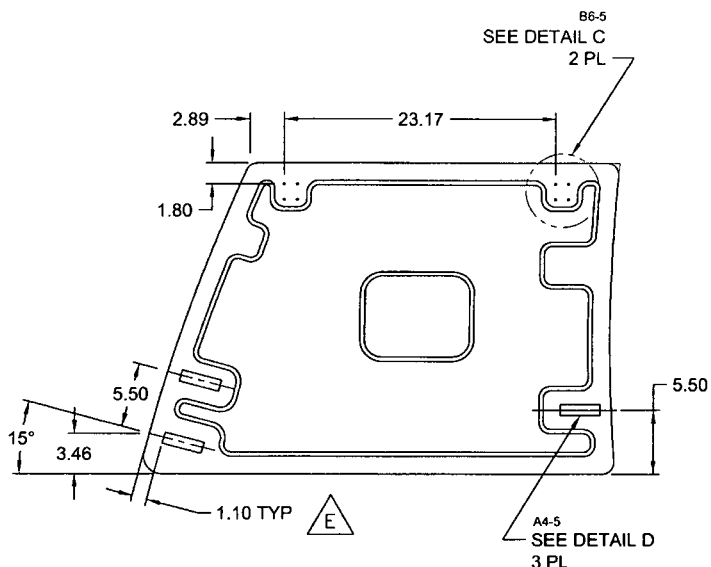
*0209110124*



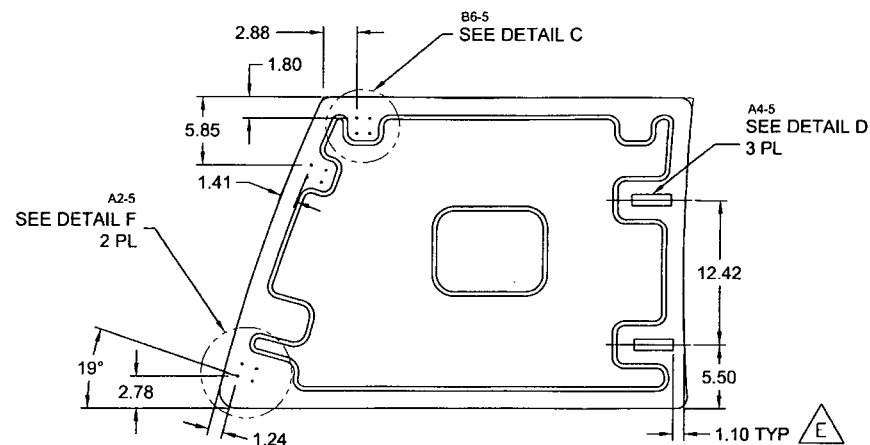
**D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

**RELEASED**  
2009-09-09

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	



**D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M







**D3186-4 SPACEPOD DCOR, RH**  
MAKE FROM D3186-2M

**NOTES:**

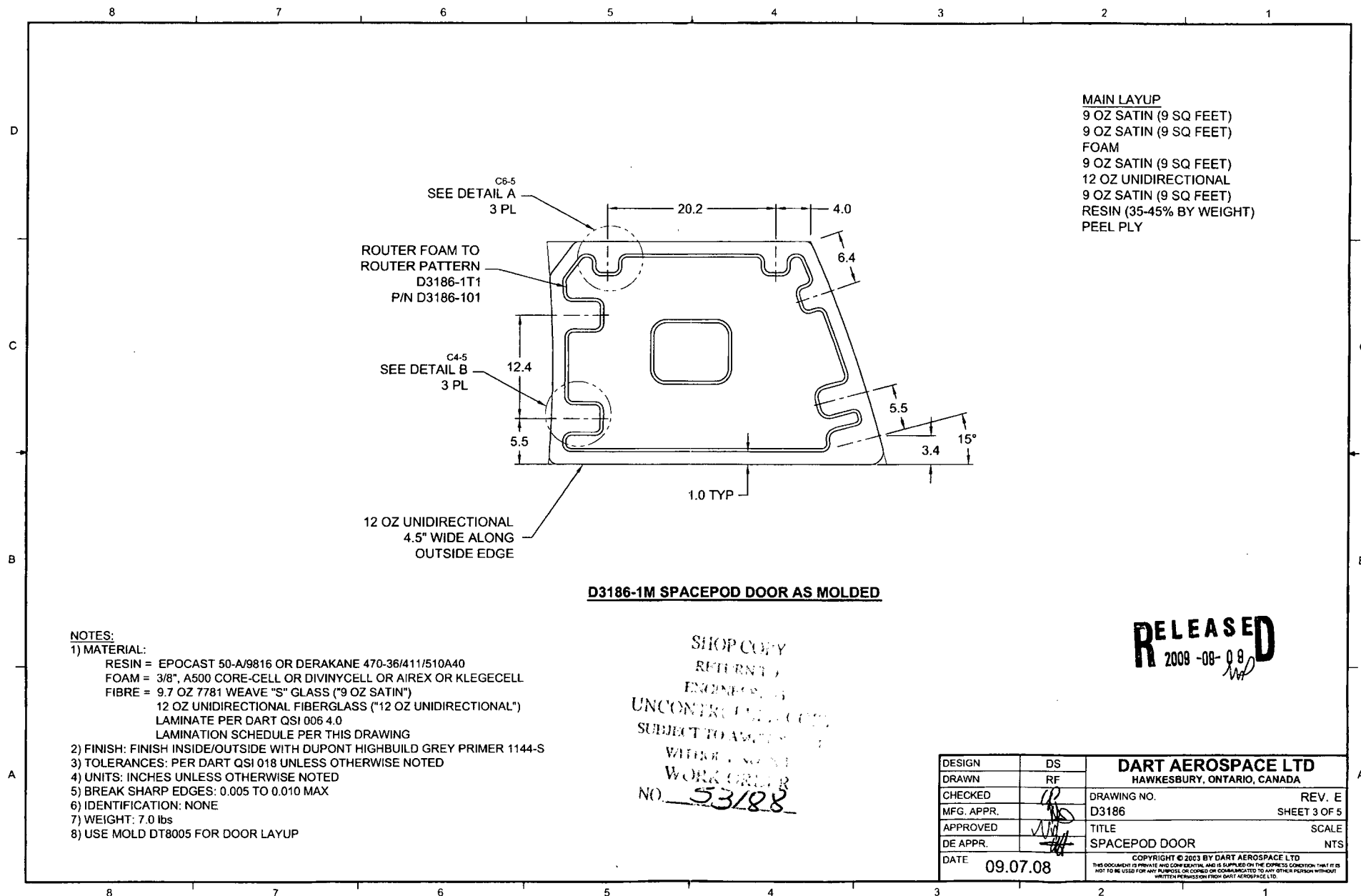
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 23188

**RELEASED**  
2009-09-09

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			





MAIN LAYUP  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 FOAM  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
 PEEL PLY

# **D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED**

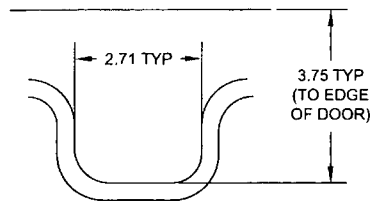
## **NOTES:**

- 1) MATERIAL:  
 RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40  
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL  
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0  
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: 7.0 lbs
- 8) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP

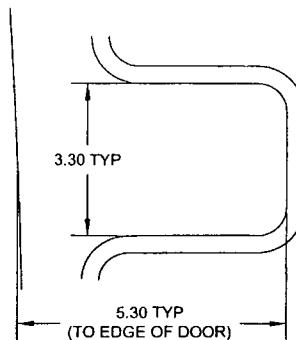
SHOP COPY  
 RETURNED  
 ENGINEERING  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO AMENDMENT  
 WITHOUT NOTICE  
 WORK ORDER  
 NO. 53188

**RELEASED**  
 2009-08-09

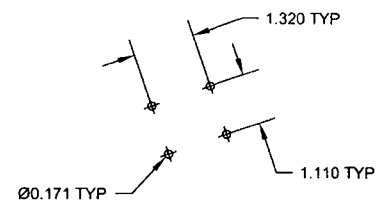
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	RF	D3186	SHEET 3 OF 5
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	<small>           COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD            THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS            NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT            WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.         </small>	



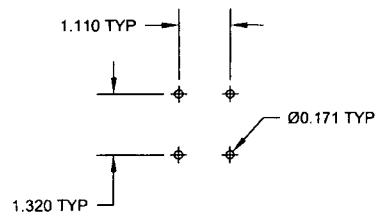
**DETAIL A** D6-3  
SCALE 4X D4-4



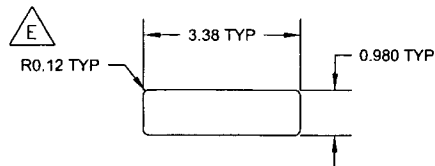
**DETAIL B** C6-3  
SCALE 4X C6-4



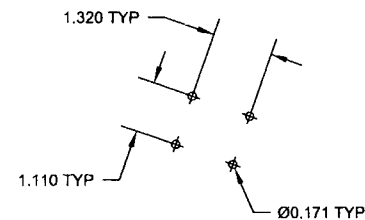
**DETAIL E** C1-1  
SCALE 4X



**DETAIL C** D7-1  
SCALE 4X D3-1  
D6-2  
D3-2



**DETAIL D** C5-1  
SCALE 4X D4-1  
B6-2  
C2-2



**DETAIL F** C4-2  
SCALE 4X

**RELEASED**  
2009-09-09

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 53188

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3186	REV. E SHEET 5 OF 5
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
APPROVED	<i>[Signature]</i>	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	
DE APPR.	<i>[Signature]</i>		
DATE	09.07.08		



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13265
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
10/12/2009	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #7 D31861P Spacepod Door LH B53188 U de M : Each Dwg. Rév.: E			
			6/04/13	No. lot 43939. Qté 1			
1	0	1	DKC134-0070	LINE #19 D31881P, Spacepod Body LH B53067 U de M : Each Dwg. Rév.: F			
				No. lot 43935. Qté 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

# Priorité # 2

## DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:27  
Utilisateur: Claudette Perron

### Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 43939  
Numéro Soumission : 2608  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2009-11-18 No. B.V. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 43848

Nom Dessin : SPACEPOD DOOR  
Numéro Article : DKC134-0058  
Numéro Dessin : D3186  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : D  
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350  
Date Dûe : 2009-11-25 Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le  
N° I.G 0008 ( Primer )

#### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 23-11-09 Heure Début: 11:45 Heure Fin: 12:45 Sceau:

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:27  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43939

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 AAC0681 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)  
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchion 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 23 nov 09 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 8:05 Sceau: 

11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25643-1

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 24 nov 09 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:05 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:27

Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43939

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 24 nov 09 Heure Début: 2:05 Heure Fin: 2:30 Sceau:



15.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 24 nov 09 Heure Début: 2:20 Heure Fin: 2:30 Sceau:



Curing Début: 2:05 Curing Fin: 2:30

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-25643-1

1-22176-1

17.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22176-1

1-25643-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:27  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43939

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 24 nov 09 Heure Début: 2:35 Heure Fin: 2:45 Sceau:

19.0

DKC134-0056

Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

N° de Job: 43871

20.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .

Date: 25-11-09 Sceau: Initiales: P.S.

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 25-11-09 Heure Début: 1:25 Heure Fin: 1:45 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:28  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43939

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1 heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 25-11-09 Heure Début: 1:45 Heure Fin: 1:55 Sceau:

Curing Début: 1:25 Curing Fin: 2:40

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 26-11-09 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:05 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:28  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43939

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

26.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 26-11-09 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:45 Sceau: 

27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 26-11-09 Heure Début: 11:45 Heure Fin: 12:00 Sceau: 

Curing Début: 11:05 Curing Fin: 8:00


28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 27-11-09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:05 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:28  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43939

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 27-11-09 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:35 Sceau:

30.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

31.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S Lot: 1-24359-3

32.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 27-11-09 Date: 1 Sceau:   
Date: 20-12-09 Quantité: 1 Sceau:

33.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 07/12/09 Sceau: (2.265)

Quantité: 1 Date: 08/12/09 Sceau:

Quantité: 1 Date: 09/12/09 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

34.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:28  
Utilisateur: Claudette Perron

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43939

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:




# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 10/12/09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_